

الکتروود با روکش سلولزی برای جوشکاری فولادهای غیر آلیاژی و کم آلیاژ

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 7010 - A1
- EN 499 E 42 2 Mo C 21
- DIN 1913 E 51 43 C 4

خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش سلولزی متوسط که به دلیل خاصیت نفوذ بالا برای جوشکاری در پاس ریشه و پاس های میانی در وضعیت سرازیر بسیار مناسب است. برای جوشکاری فولادهای غیر آلیاژی و کم آلیاژ با استحکام بالا در کشتی سازی، مخازن نگهداری، دیگ های بخار، ساخت خطوط لوله و مونتاژ کاریها کارایی بالایی دارد.
استفاده از جریان (-) DCEN برای پاس ریشه توصیه می شود.

موارد مصرف

◀ لطفاً به حرارت مجاز برای الکتروودها و فلز پایه دقت شود.

EN-Designation	DIN-Designation
S235, S275	St 37.0, St 44.4
S355	St 52.0
P235, P355	St 37.4 , St 52.4
L210 - L360	StE 210.7(TM) - StE 360.7(TM)
-	X42 - X60

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Mo
0.10	0.20	0.50	0.50

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				-20°C	-30°C
AW	510	570	27	70	50

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: خشک نکنید.

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-100	70-130	120-170	160-200

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1147010M15	2.50	350	312	4,99	3	14,98
1147016M15	3.25	350	189	5,01	3	15,03
1147020M15	4.00	350	127	4,99	3	14,97
1147028M15	5.00	350	81	4,99	3	14,97



حالات و نوع جریان جوشکاری